



## LINEE GUIDA NELLA PROGETTAZIONE PER LA STAMPA 3D CON HP MULTI JET FUSION

### PRECISIONE DIMENSIONALE E TOLLERANZE

La precisione dimensionale che può essere garantita dalla tecnologia HP Multi Jet Fusion 3D

è di +/-0,3 mm per oggetti fino a 100 mm, e dello 0,3% sopra questo valore.

I valori si intendono misurati dopo la finitura tramite sabbiatura.

### DIMENSIONE MASSIMA DI STAMPA

380x284x380mm

### CARATTERISTICHE MINIME DEI PARTICOLARI STAMPATI

Diametro fori	1mm
Diametro alberi (altezza 10 mm)	1 mm
Carattere stampabile	12 pt
Dettaglio/particolare stampabile	Larghezza 8mm
Spazio vuoto a 1 mm di spessore	1 mm
Spazio minimo tra due pareti	1 mm

### INCISIONE DI LETTERE E NUMERI

La tecnologia HP Multi Jet Fusion 3D permette di stampare lettere e numeri con un'altissima risoluzione e definizione

- Si raccomanda che ogni testo o disegno incluso in un componente abbia almeno 1mm di profondità e che sia orientato sul piano XY
- Per le parti di alto spessore la profondità o la sporgenza deve essere > 1mm

### OGGETTI PIENI E RIEMPIMENTO STRUTTURALE

La tecnologia HP Multi Jet Fusion 3D permette di stampare strutture ottimizzate sia cave che piene.

Si consiglia, se possibile, di svuotare l'interno di oggetti pieni in modo da avere un risparmio anche significativo sul costo finale ed anche sul peso.

La polvere rimasta eventualmente all'interno della struttura cava deve essere rimossa dopo la stampa, il diametro minimo dei fori per consentire tale operazione è di 5 mm

### SPESSORE DELLA PARETE

Lo spessore minimo della parete che può essere stampata dipende dal rapporto di forma (larghezza/altezza).

Lo spessore minimo della parete è di 0,3mm per la pareti corte orientate sul piano XY e di 0,5mm per quelle orientate sul piano Z.

Si raccomanda comunque di incrementare lo spessore da questo valore o di aggiungere bordi o fili di rinforzo per rinforzare il componente

Pareti molto spesse (XX mm) possono accumulare calore e causare un restringimento nelle aree più dense con un accumulo di materiale.

### SPAZIATURA MINIMA DI PARTI STAMPATI COME INSIEME

A volte due parti stampate devono adattarsi l'una all'altra in funzione dell'applicazione finale. In questi casi si raccomanda di avere uno spazio di almeno 0,4mm nelle aree destinate ad adattarsi l'una all'altra in modo da consentirne il corretto assemblaggio

### PARTI DA ASSEMBLARE DOPO LA STAMPA

- La parti da assemblare devono avere uno spazio vuoto minimo di 0,5mm tra l'una e l'altra
- La parti con spessori alti, superiori a 50mm devono avere uno spazio superiore

in modo di garantire un funzionamento appropriato

### SPAZIATURA NELLA DISPOSIZIONE DELLE PARTI NELLE CAMERA DI STAMPA

- Per una stabilità ottimale si raccomanda di usare una distanza di almeno 2 mm tra le parti nella camera di stampa
- In alcuni casi lo spazio può essere ridotto a 1mm se la parte ha un volume inferiore a 1 cm<sup>3</sup>

Per qualsiasi dubbio scrivete a [supporto@fama3d.it](mailto:supporto@fama3d.it) o telefonate allo 0331642232